

⑫ 公開特許公報(A) 平4-166417

⑬ Int.Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成4年(1992)6月12日

B 60 J 10/04
5/048307-3D B 60 J 1/16
8307-3D 5/04C
M

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 自動車用グラスラン構造

⑯ 特 願 平2-292788

⑰ 出 願 平2(1990)10月30日

⑱ 発 明 者 遠 藤 仁 千葉県千葉市長沼町330番地 鬼怒川ゴム工業株式会社内

⑲ 出 願 人 鬼怒川ゴム工業株式会 千葉県千葉市長沼町330番地
社

⑳ 代 理 人 弁理士 志賀 富士弥 外3名

明 細 書

1. 発明の名称

自動車用グラスラン構造

2. 特許請求の範囲

(1) 自動車のドアサッシュ内周に沿って装着されるグラスランの構造において、ドアサッシュのコーナに対応する部位の底壁と側壁に幅方向に沿ったスリットを形成し、この部位のドアサッシュ側の面に該スリットを覆う別体のシール材を貼着したことを特徴とする自動車用グラスラン構造。

3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

本発明は、自動車用グラスラン、なかでも、ドアサッシュのコーナに対応する部位の構造に関する。

従来の技術

自動車のドアサッシュにはその内周に沿ってグラスランが装着され、ドアガラスを閉じた際にこのグラスランによってドアガラスの周縁部がシールされるようになっている。

従来、このグラスランは、第3、4図に示すように(図中グラスランは1で示す。)ドアサッシュ2のストレート部Aに対応する部位A'が押し出し成形によって連続的に造形され、ドアサッシュ2のコーナ部Bに対応する部位B'が、押し出し成形された部位A'の端部相互を接合するように型成形によって造形されている。

この類似構造は、例えば特開平1-115725号公報等に表示されている。

発明が解決しようとする課題

しかしながら、上述した従来のグラスラン構造においては、第4図に示すように押し出し成形による部位A'と型成形による部位B'との接合部Cが滑らかな連続形状となり難く、見栄えが悪いという不具合があり、またさらに、型成形に高価な型費がかかるうえに、型成形時に成形不良を起こすことが多いため歩留りが悪いという問題もある。

そこで本発明は、極めて簡単な手段によって外観品質が高く、しかも、低コストでの製造が可能な自動車用グラスラン構造を提供せんとするもの

である。

課題を解決するための手段

本発明は上述した課題を解決するための手段として、自動車のドアサッシュ内周に沿って装着されるグラスランの構造において、ドアサッシュのコーナに対応する部位の底壁と側壁に幅方向に沿ったスリットを形成し、この部位のドアサッシュ側の面に該スリットを収う別体のシール材を貼着した。

作用

ドアサッシュのコーナに対応する部位の底壁と側壁に幅方向に沿ったスリットを形成したため、この部位をドアサッシュのコーナ形状に沿って容易に変形させることが出来るようになり、しかも、この部位のシール性がグラスラン側の面に貼着されたシール材によって保障される。

実施例

以下、本発明の実施例を第 1、2 図に基づいて説明する。尚、第 3、4 図に示したものと同一部分には同一符号を用いるものとする。

）グラスラン基部 4 の外側面（ドアサッシュ 2 側の面）にスリット 12 を収うスポンジ系のシール材 13 が貼着されている。このようにシール材 13 としてスポンジ系のものを採用した場合、シール材 3 の伸びが大幅に許容されるようになるため、グラスラン 21 のドアサッシュ 2 に対する装着作業が容易に行えるようになる。尚、グラスラン 21 は全域が押し出し成形によって造形され、この造形後にドアサッシュ 2 のコーナ部に対応する部位 B' にスリット 12 が形成される。

本発明にかかるグラスラン 21 はこのような構成であるため、ドアサッシュ 2 への装着後、人目につくグラスラン基部 4 の側壁 4a、4b の端部からインナーリップ 6 とアウターリップ 7 にかけて、長手方向全域に互って一体に押し出し成形されることとなり、コーナ部に対応する部位 B' に型成形を採用していた従来のものに比較して外観品質が大幅に向上する。また、グラスラン基部 4 の湾曲によって押し開かれたスリット 12 はシール材 13 によって収われるため、部位 B' にお

第 1、2 図において、21 は、本発明にかかる自動車用グラスランであり、3 は、ドアサッシュ 2 のグラスラン保持用のリテーナである。グラスラン 21 は、断面略コ字状のグラスラン基部 4 の車内側と車外側の各端部に、ドアガラス 5 の内外面に夫々当接するインナーリップ 6 とアウターリップ 7 が延設された基本断面形状となっている。尚、8、9 は、グラスラン基部 4 の側壁 4a、4b に形成された係合用段部であり、グラスラン 21 をリテーナ 3 に装着する際に、ドアサッシュ 2 を形成するパネル材 10、11 の折曲端 10a、11a にこの段部 8、9 が係止される。

ここで、このグラスラン 21 のうちのドアサッシュ 2 のストレート部に対応する部位 A' は上述した通りの構造であるが、ドアサッシュ 2 のコーナ部に対応する部位 B' は、さらにグラスラン基部 4 の底壁 4c と側壁 4a、4b に幅方向に沿ったスリット 12 が設定間隔において複数形成され、このスリット 12 を押し開くようにしてグラスラン基部 4 を湾曲させた状態において（第 1 図参照。

けるシール性はこのシール材 13 によって保障される。

発明の効果

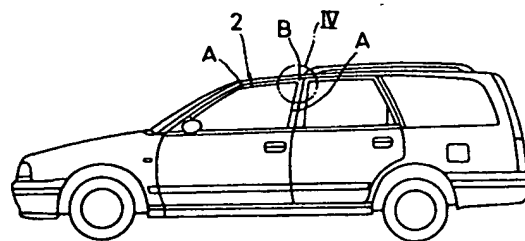
以上のように本発明は、ドアサッシュのコーナに対応する部位の底壁と側壁に幅方向に沿ったスリットを形成して、ドアサッシュのコーナ部に容易に沿わせて装着することが出来るようにする一方で、ドアサッシュのコーナに対応する部位のドアサッシュ側の面にスリットを収う別体のシール材を貼着して、この部位のシール性を保障するようにしたため、極めて簡単な構造でありながら、型成形を採用した従来のものと何等機能的に劣ることないグラスランを外観品質高く、しかも低コストで製造することが可能になる。

4. 図面の簡単な説明

第 1 図は本発明の一実施例を示す斜視図、第 2 図は第 1 図の II-II に対応する部分の断面図、第 3 図はドアサッシュを備えた自動車の側面図、第 4 図は第 3 図の IV に対応する部分の従来技術を示す側面図である。

第 3 図

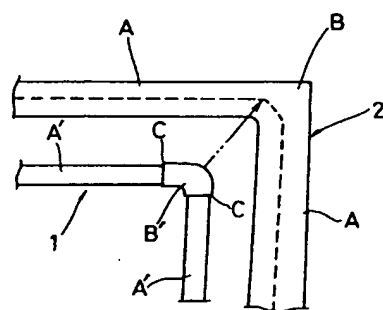
2 … ドアサッシュ、4 a, 4 b … 側壁、4 c …
底壁、1 2 … スリット、1 3 … シーシル材、2 1
… グラスラン、B' … コーナ部に対応する部位。



代理人 志賀富士弥
外 3 名

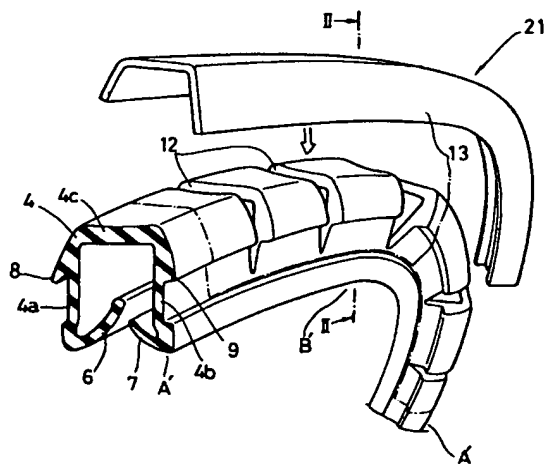


第 4 図



第 1 図

2 … ドアサッシュ
4a, 4b … 側壁
4c … 底壁
12 … スリット
13 … シーシル材
21 … グラスラン



第 2 図

